

In Fig. 1, the molding M for a motor car is comprised of a head portion 10 which covers a gap between the vehicle body panel P and the glass plate G, a leg portion 11 which extends from the front surface of the head portion 10, and engagement pieces 12 which extend obliquely and upwardly from the both sides of the leg portion 11. These portions are made integral by extrusion. The head portion 10 of the molding M for a motor car, made of synthetic resin is provided, on its substantially central portion of the outer surface, with a decoration film F which constitutes the feature of the present invention and which is embedded in and secured to the head portion, at the opposite ends of the film. The decoration film F has a multi-layered structure as shown in Fig. 2. In the order of the outermost layer, numeral 2 designates the transparent film of vinylidene fluoride resin containing a UV absorbing agent, 3 the adhesive layer, and 4 the transparent polyester resin film mainly comprising polyethylene terephthalate resin. Numeral 5 connotes the metalized layer comprised of said polyester resin film to which a chromium alloy consisting of C0.07, Si0.44, Mn0.55, P0.03, S0.007, Cr16.36 and the remainder of Fe, so-called SUS430, is applied by vacuum sputtering. Numeral 6 designates the adhesive layer, 7 the vinyl chloride resin sheet which is compatible to soft polyvinyl chloride resin and which constitutes the molding M for a motor car. The resin sheet 7 is molten integral with the resin material of the molding M for a motor car in an extrusion molding die. The chromium alloy which constitutes the metalized layer may contain nickel. Fig. 3 shows another embodiment of a molding for a motor car, according to the present invention, in which a body side molding is attached to a vehicle body panel P using an adhesive tape T or a liquid adhesive, etc., provided at the bottom surface of the molding. In this embodiment, the decoration film F is made integral, as in the embodiment illustrated in Fig. 2.

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 実用新案出願公開

⑪ 公開実用新案公報 (U)

昭59-135257

⑫ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 60 R 13/04  
B 32 B 15/08  
B 60 J 1/02

識別記号

庁内整理番号  
7453-3D  
2121-4F  
6519-3D

⑬ 公開 昭和59年(1984)9月10日

審査請求 未請求

(全 1 頁)

⑭ 自動車用モールディング

0番地橋本フォーミング工業株式会社内

⑮ 実 願 昭58-28855

⑯ 出 願 人 橋本フォーミング工業株式会社

⑰ 出 願 昭58(1983)2月28日

横浜市戸塚区上矢部町字藤井32

⑱ 考 案 者 菊永馨

0番地

横浜市戸塚区上矢部町字藤井32

⑲ 代 理 人 弁理士 宮園純一

⑳ 実用新案登録請求の範囲

(1) 透明な合成樹脂製フィルムの変面に少なくとも鉄、クロム、マンガン、シリコン、硫黄、鉛とを含むクロム合金からなる合金を真空スパッタリング処理で付着させて金属層を形成し、この金属層の上に接着剤層を介して自動車用モールディングを構成する合成樹脂と相溶性のある樹脂シートを被着して装飾フィルムとなし、この装飾フィルムの上記樹脂シート側をモールディング表面に一体化したことを特徴とする自動車用モールディング。

(2) 透明な合成樹脂フィルムがポリエステルフィルムである実用新案登録請求の範囲第1項記載の自動車用モールディング。

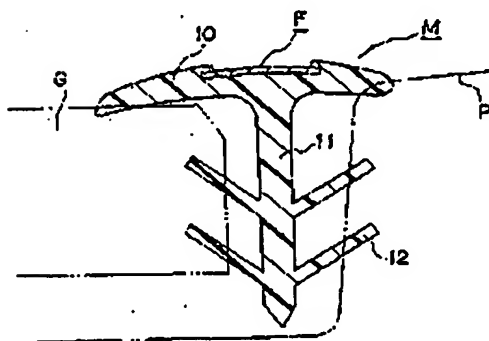
(3) 透明な合成樹脂フィルムがフッ素化ビニリデン樹脂フィルムとポリエステルフィルムとの積層フィルムから成る実用新案登録請求の範囲第1項記載の自動車用モールディング。

図面の簡単な説明

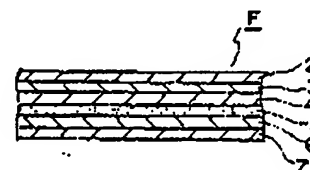
第1図、第2図は本考案による自動車用モールディングの一実施例を示す断面図、第3図は本考案による自動車用モールディングの他の実施例を示す断面図である。

2…フッ素化ビニリデン樹脂フィルム、3…接着剤層、4…ポリエステル樹脂フィルム、5…金属化層、6…接着剤層、7…塩化ビニル樹脂シート。

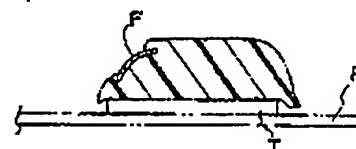
第1図



第2図



第3図



⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭59—135257

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和59年(1984)9月10日

B 60 R 13/04

7453—3D

B 32 B 15/08

2121—4F

B 60 J 1/02

6519—3D

審査請求 未請求

(全 頁)

⑮ 自動車用モールディング

0番地橋本フォーミング工業株式会社内

⑯ 実 願 昭58—28855

⑰ 出 願 人 橋本フォーミング工業株式会社

⑱ 出 願 昭58(1983)2月28日

横浜市戸塚区上矢部町字藤井32

⑲ 考 案 者 菊永肇

0番地

横浜市戸塚区上矢部町字藤井32

⑳ 代 理 人 弁理士 宮國純一

明 細 書

1. 考案の名称

自動車用モールディング

2. 実用新案登録請求の範囲

(1) 透明な合成樹脂製フィルムの裏面に少なくとも鉄、クロム、マンガン、シリコン、硫黄、鉛とを含むクロム合金からなる合金を真空スパッタリング処理で付着させて金属層を形成し、この金属層の上に接着剤層を介して自動車用モールディングを構成する合成樹脂と相溶性のある樹脂シートを被着して装飾フィルムとなし、この装飾フィルムの上記樹脂シート側をモールディング表面に一体化したことを特徴とする自動車用モールディング。

(2) 透明な合成樹脂フィルムがポリエステルフィルムである実用新案登録請求の範囲第1項記載の自動車用モールディング。

(3) 透明な合成樹脂フィルムがフッ素化ビニリデン樹脂フィルムとポリエステルフィルムとの積層フィルムから成る実用新案登録請求の範囲第1

(1)



実開59-135257

項記載の自動車用モールディング。

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は合成樹脂製の自動車用モールディングに関し、特に外表面に設けた金属光沢を有する装飾フィルムに関するものである。

従来、表面側に金属光沢を与えたモールディングとしては例えば透明なポリエステル樹脂フィルムの裏面にアルミニウムあるいはクロムを真空蒸着して金属化層を形成したフィルムをモールディング本体に被着することにより形成している。上記金属化層の光反射により金属光沢を得るのである。

しかしながら、この種のフィルムを使用したモールディングは上記金属化層としてアルミニウム又はクロムを使用しているため、その光沢がアルミニウムの時は白っぽく輝き、クロムの場合には逆に黒く輝き、真の金属光沢感に乏しいという不具合がある。すなわち、ユーザーの好みとして金属光沢のうちアルミ色輝とクロム色光輝との中間光輝、すなわちステンレス光沢を求める要望が多

(2)



いが、この色調のものが存在しなかった。主にアルミニウムの金属化層はモールディングとして大気にさらされる部位に使用されると水や大気中の酸素と結合して白濁する発錆現象があらわれ、装飾性を著しく損う不具合があった。

本考案は装飾フィルム of 金属化層としてクロム—鉄合金を使用し、かつクロム—鉄合金を、高真空中でスパッターリングにより透明樹脂フィルムの裏面に付着させたものをモールディング of 装飾フィルムとして使用して、上記欠点を除去するものであり、以下図面により本考案の一実施例を詳細に説明する。

第1図において、自動車用モールディングMは例えば車体パネルPとガラスGの間隙を覆う頭部10と、頭部10の裏面から伸びる脚部11と、脚部11の両側から斜め上方に伸びる係止片12とが一体に押出成形される。この合成樹脂製の自動車用モールディングMの頭部10の外表面ほぼ中央には、本願の特徴とする装飾フィルムFがその両端を埋設して固定されている。装飾フィルム

(3)

Fは第2図に示すように積層構造となっており、外表面側から順にその構成を説明すると、2はUV吸収剤を含む透明なフッ素化ビニリデン樹脂フィルム、3は接着剤層、4はポリエチレンテレフタレート樹脂を主体とする透明なポリエステル樹脂フィルムである。また、5は前記ポリエステル樹脂フィルムにC0.07, Si0.44, Mn0.55, P0.03, S0.007, Cr16.36, 残部Feからなるクロム合金、いわゆるSUS430を真空スパッタリングで付着させた金属化層である。6は接着剤層、7は自動車用モールディングMを構成する軟質ポリ塩化ビニル樹脂と相溶性のある塩化ビニル樹脂シートである。この樹脂シート7は押出成形型内で自動車用モールディングMの樹脂と溶着して一体化されている。上記金属化層を構成するクロム合金はこの他にニッケルを含有するものであってもよい。第3図は本考案による自動車用モールディングの他の実施例を示すもので、底面に設けた粘着テープT又は液状接着剤等を使用して車体パネルPに取付けるボデーサイドモールの例であり、こ

(4)



の場合第2図で説明したと同様な装飾フィルムFが一体化される。

以上説明したように本考案においては装飾フィルムに鉄とクロムを主体とするクロム合金を、透明な樹脂フィルムの裏面にスパッターリング処理で一体化して金属化層を形成したものをモールドイング本体に被着しているので、あたかもステンレス鋼板を使用したモールドイングと同様の外観品質を得ることができるとともに、純クロムの金属化層に比較してモールドイングの曲げに対する追従性が良好である。またアルミニウムに比較して発錆が少ないという種々の効果を奏する。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図、第2図は本考案による自動車用モールドイングの一実施例を示す断面図、第3図は本考案による自動車用モールドイングの他の実施例を示す断面図である。

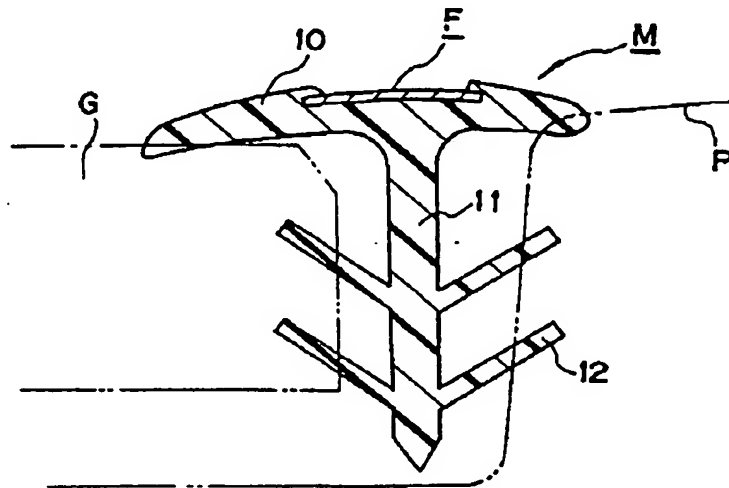
2…フッ素化ビニリデン樹脂フィルム、3…接着剤層、4…ポリエステル樹脂フィルム、5…金属化層、6…接着剤層、7…塩化ビニル樹脂シ-

ト。

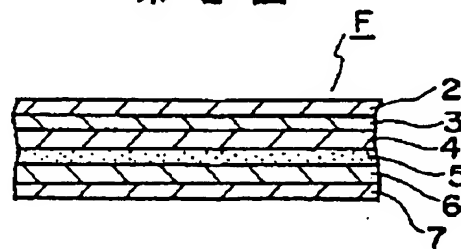
(5)



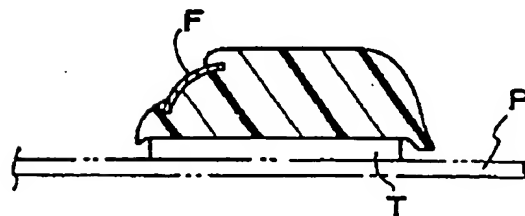
第 1 図



第 2 図



第 3 図



581.

実開59-135257

実用新案登録出願人

代理人 弁理士

橋本フォーミング工業株式会社  
宮 園 純 一